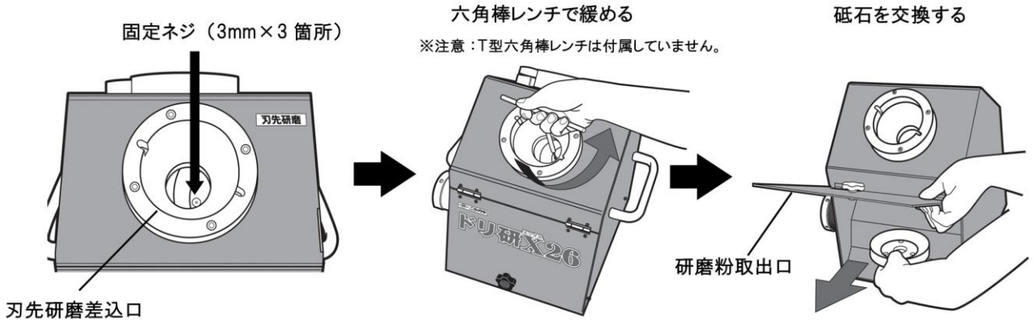
■砥石の交換方法（砥石1個で約200回は研磨できます）

刃先研磨差込口上部より砥石を固定しているネジを六角棒レンチで3箇所緩め、 研磨粉取出口（砥石交換口）の蓋を開けて砥石を取り出してください。
砥石を交換しましたら、刃先研磨差込口の上部より六角棒レンチでネジをしっかり固定してください。

※注意：砥石交換前に必ず電源が切れていることを確認してください。

別売り ドリ研X26替砥石
- ■N−874−1 *先端角118度用（替砥石 No.21）*
- ■N−874−2 *先端角135度用（替砥石 No.22）*



■掃除方法について（※必ず2～3本研磨したら清掃してください）

研磨粉取出口（砥石交換口）の蓋を開けて研磨粉を排出し、 エアー等で清掃してください。
清掃完了後は、 研磨粉取出口（砥石交換口）の蓋をしっかり締めてください。

※注意
- 清掃前に必ず電源が切れていることを確認してください
- 保護具を必ず着用して清掃してください。
- 叩いて取り除かないでください、 微調整部分が狂い精度が低下します。

⚠ 警告　守られない場合、火災、感電死、重傷を負う恐れがありますので厳守してください。

⚠ 注意　必ずお守りください。

①本製品は弊社表示の研磨可能鉄工用ドリル以外には使用しないでください。
②電源プラグはタコ足配線を使わずにコンセントの奥まで差し込んでください。
③使用中は研磨粉が飛散しますので必ず保護メガネ・防塵マスク・保護帽を着用してください。
④砥石の交換時には必ず電源プラグを抜いてください。交換後は必ず慣らし運転をしてください。
⑤使用後は本体付着の汚れを取除き直射日光が当たらない乾燥した涼しい場所に保管してください。
⑥使用後はお子様の手の届かない場所に保管してください。

ニシガキ

取扱説明書

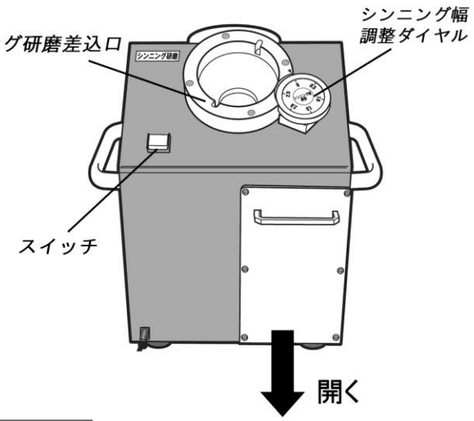
ドリ研X（エックス）26

N−874

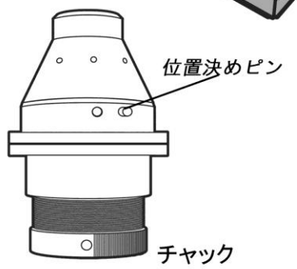
鉄工ドリルXシンニング研磨機
（超硬ドリル・コンクリートドリルは研磨不可）

■刃先研磨側

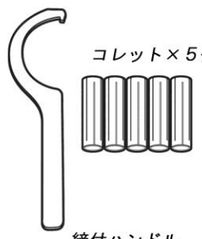
■シンニング研磨側



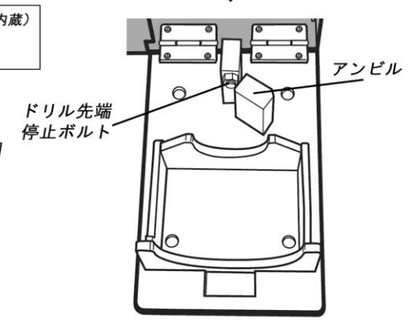
■研磨機本体（モータ・砥石内蔵）
本体寸法：352×348×365mm
本体重量：26ｋｇ



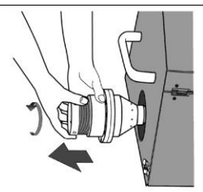
チャック
（本体側面に収納。外し方は下記参照）



締付ハンドル



内蔵型刃先設定器



チャックの外し方

本体に収納されているチャックの手元部分を反時計方向に回し、取り外します。
※チャックは金属製なので、取り外す際は充分注意してください。
チャックを収納する際は、本体に差し込み、時計方向に回しながらチャックを固定してください。

仕様

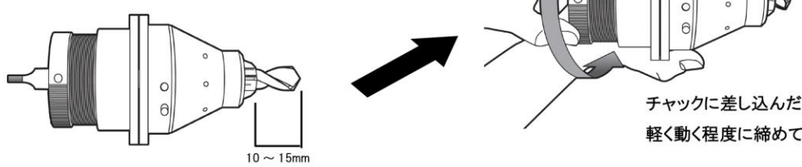
■梱包内容：研磨機本体・内蔵型刃先設定器・チャックコレット・締付ハンドル・取扱説明書
■研磨可能サイズ：鉄工用ストレートドリル7mm～26mm
：鉄工用テーパーシャンクドリル12.3mm～26mm
■刃先研磨角度：１１８度
■逃げ角度：１０度
■シンニング形状：X（エックス）形
■研磨可能ドリルの種類
・ハイス（ＨＳＳ）ドリル
・チタンコーティングハイスドリル
・コバルトハイスドリル
※超硬ドリル・コンクリートドリルは研磨できません
※ドリルの形状によっては、適合サイズでも研磨できない場合があります。

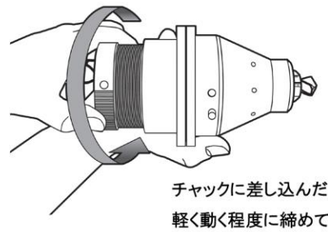
モーター仕様

モーター定格電圧　：ＡＣ１００Ｖ
モーター定格消費電力：７５０Ｗ
モーター定格周波数　：５０／６０Ｈｚ
モーター無負荷回転数：３４００ｍｉｎ$^{-1}$
モーター連続使用時間：１５分

■研磨前の準備（刃先設定をする）

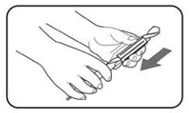
① チャックに鉄工用ドリルを差し込み、 先端部を10～15mm ほど出して軽く締めてください。





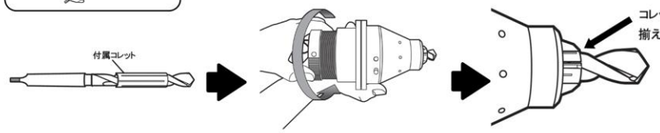
チャックに差し込んだ鉄工用ドリルが軽く動く程度に締めてください。

■ドリル径よりシャンク径が大きいドリルを研磨する場合



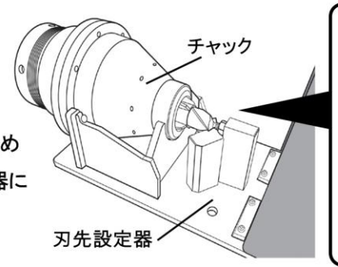
研磨するドリル径に適合するコレットを図の位置に取り付けてください。
※コレットを使用せずに刃先研磨を行うと、 研磨した際に精度がでません。

■付属コレット
- φ14.0 ～φ15.0 用コレット1本
- φ15.0 ～φ16.0 用コレット1本
- φ16.0 ～φ17.0 用コレット1本
- φ17.0 ～φ18.0 用コレット1本
- φ23.0 ～φ24.1 用コレット1本

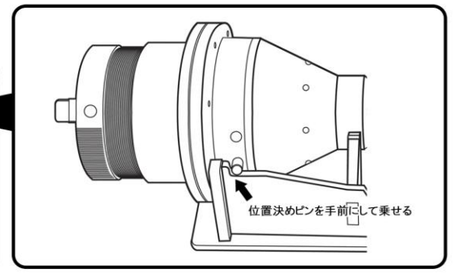


コレットの先端とチャック爪の先端を揃えてセットします。

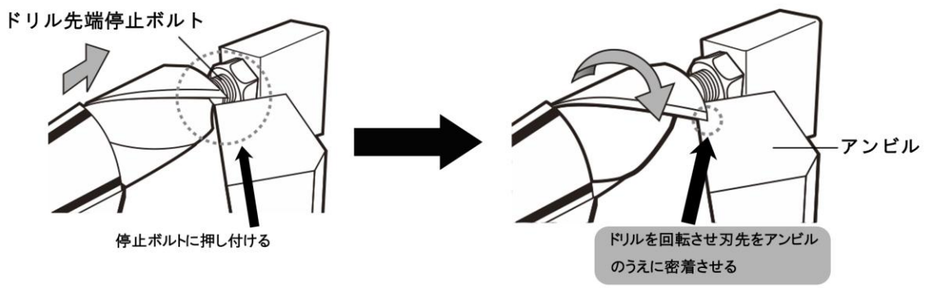
② 本体から内蔵型刃先設定器を取り出し、 チャックを刃先設定器に乗せてください。



チャックについている位置決めピンを手前にして刃先設定器にしっかりと固定してください。

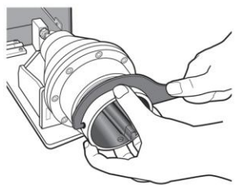


③ ドリルの先端部をドリル先端停止ボルトにしっかりと当て、 ドリルの刃先はアンビルの上に乗せてください。



ドリルを回転させ刃先をアンビルのうえに密着させる

④ 締付ハンドルをチャックに引っ掛けて締め付けてください。



締付ハンドルを引っ掛けて

しっかりと締め付ける

※研磨位置設定済みの鉄工ドリルを動かさないように、 チャックを締め込んでください。

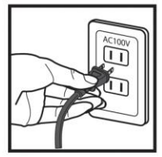
手前方向に起こし設定器から取り外す
（以上で刃先設定は完了です）

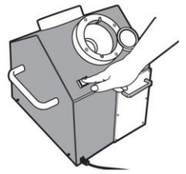
■研磨する

⑤電源を入れてスイッチを押してください。

※取扱上の注意

本機は高精度品です
落下等、 大きな衝撃を与えないで下さい

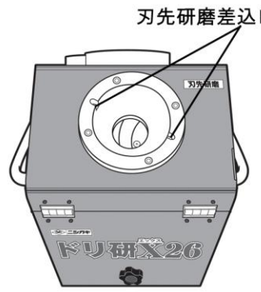




⑥刃先研磨をする（刃先研磨差込口を使用します）

- チャックについている位置決めピン（凸）を研磨機本体の刃先研磨差込口（凹）に合わせて差し込み、 上から軽く押さえて研磨してください。
- 片方の刃先研磨が完了しましたらチャックを抜き、 180 度反転させ、 再度チャックを差し込み、 もう一方の刃先研磨をしてください。

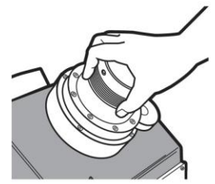
研磨音がなくなれば研磨完了です。



⑦シンニング研磨をする（シンニング研磨差込口を使用します）

- チャックについている位置決めピン（凸）を研磨機本体のシンニング研磨差込口（凹）に合わせて差し込み、 上から軽く押さえて研磨してください。
- 片方のシンニング研磨が完了しましたらチャックを抜き、 180 度反転させ、 再度チャックを差し込み、 もう一方のシンニング研磨をしてください。

研磨音がなくなれば研磨完了です。

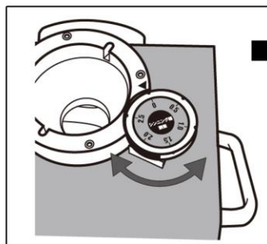


上から軽く押さえる

⑧完了しましたらスイッチを再度押し、 電源を切ってください。
（チャックからドリルを外す際は、 チャックを刃先設定器に載せ、 締付ハンドルでチャックを緩めて外してください）

※ご注意

手研ぎによる変形したドリルは1回で修正できません、②～⑦の操作を繰り返してください。
（1回の研磨量は 0.3mm です）



■シンニング幅調整ダイヤルについて

シンニング幅調整ダイヤルは、 お客様が自由にシンニング幅を調整できるダイヤルです。
出荷時はシンニング幅0mm に設定されており、 ダイヤルを反時計方向に回すと増加し、 時計方向にまわすと減少します。
（シンニング幅は 0 ～ 3.0mm まで自由に設定可能）